

2009年度
環境管理活動報告書



新生化学工業グループは、この蛙のように**水の中(社内の管理)**だけでなく**水面上(社外の環境)**にも目を向け、自然環境との調和を経営の重要課題の一つとして、社員全員の環境に対する意識の向上を図り、広い視野で未来を見つめてゆきたいと考えております。



新生化学工業株式会社

[http://www. Shinsei-shiga. co. jp](http://www.shinsei-shiga.co.jp)

『金型・成形プラスα企業』に成長しています。

会社概要

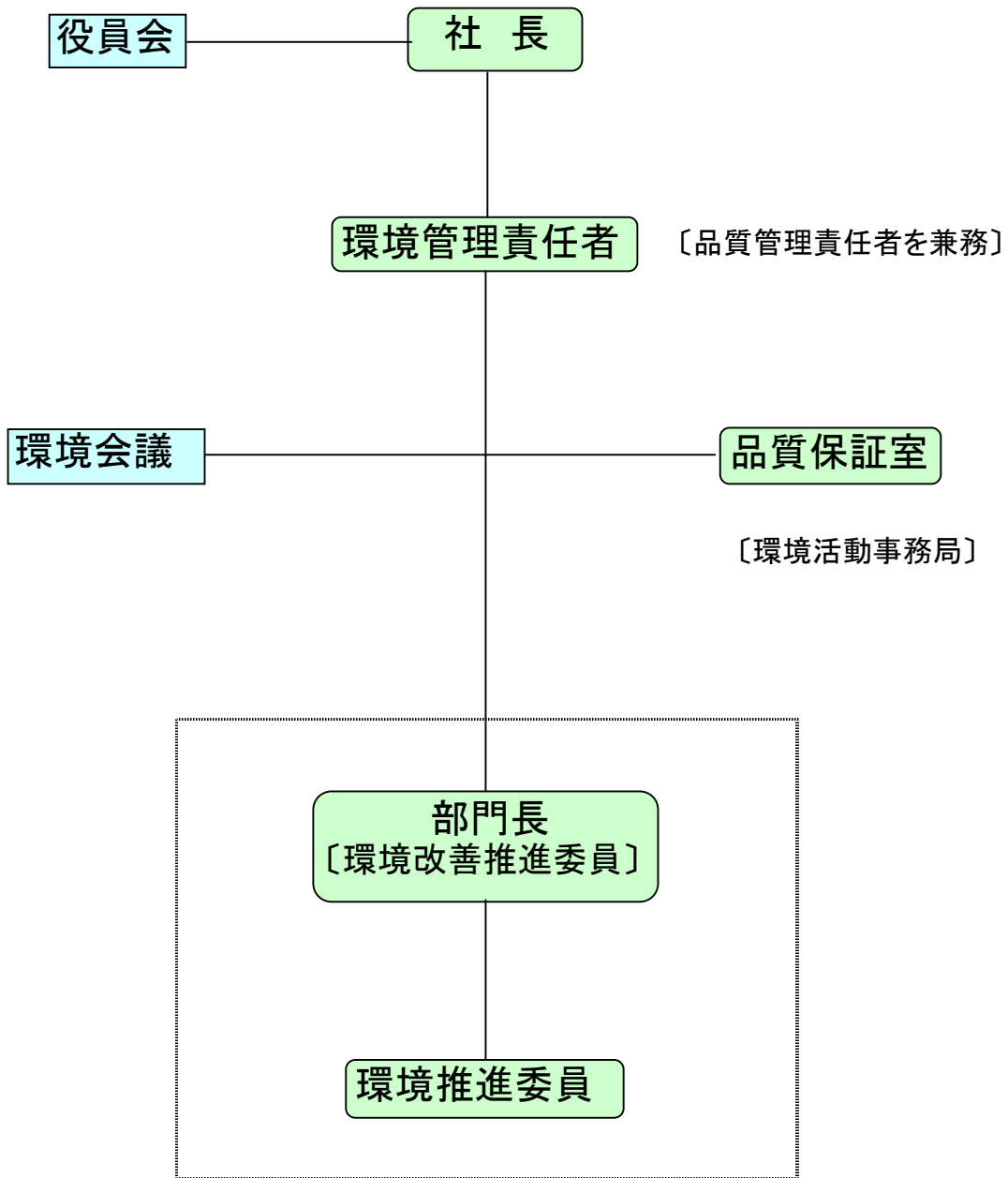
商号 新生化学工業株式会社
代表者 代表取締役社長 宮田陽一
所在地 本社/滋賀県大津市蓮池町6番12号
連絡先 TEL. 077-524-7101 FAX. 077-524-6093
URL [http://www. shinsei-shiga. co. jp](http://www.shinsei-shiga.co.jp)
創業 3,300万円
従業員数 210名(2010年4月現在)
事業所 本社、市場開発研究所、本社工場、豊岡工場、新旭工場
SHINSEI CORPORATION(米)、SHINSEI MOLDING CO.,LTD.(タイ)
国際規格 ISO9002(1996年4月認証取得)認証番号JQA-1229
ISO9001(2002年4月認証取得)
ISO14001(1999年3月認証取得)認証番号JQA-EM0389

事業内容

プラスチック成形品製造販売
成形用金型設計製造販売
設備機械設計製作種成形機周辺機器設計製作

会社沿革

- 1964年 初代社長宮田庸生がエアゾール部品の開発により大津市雲雀丘にて事業開始
- 1972年 兵庫県豊岡市に豊岡工場を設立創業
- 1980年 本社工場(現本社事業部)増設
- 1980年 新生加工(株)を設立
- 1989年 新旭工場を設立
- 1995年 本社工場隣接地に「市場開発研究所」を設立
- 1996年 ISO9002認証取得
- 1997年 アメリカ・ジョージア州にSHINSEI CORPORATIONを設立
- 1999年 ISO14001認証取得
- 2000年 ISO9001認証取得
- 2000年 兵庫県豊岡市豊岡中核工業団地に豊岡工場を新築移転
- 2001年 大津市環境保全協定締結
- 2005年 代表取締役宮田陽一が就任
- 2005年 新生加工(株)を吸収合併し新生化学工業(株) 堅田工場としてスタート
- 2007年 東邦テクトロン(株)に30%出資し関連会社となる
- 2007年 東邦テクトロン(株)がトーテックス(株)に社名変更
- 2007年 Shinsei Molding Co.,Ltd.を泰国チョンブリ県ピントン工業団地に設立登記
- 2009年 Shinsei Molding(タイ) ISO9001とISO14001を認証取得



新生化学工業株式会社環境方針

基本理念

新生化学工業株式会社は地球環境の保全に努め、自然環境と調和し、プラスチック成形生産、二次加工生産活動と環境との共存をめざします。

環境方針

新生化学工業株式会社は、プラスチック成形、金型、設備機械、二次加工の生産会社として、生産、販売活動をする事業場です。

当社は環境マニュアルを制定し、以下の環境活動を行います。

- 当社の事業活動、製品、及びサービスに係わる環境側面を特定しISO-14001の要求事項に沿った環境マネジメントシステムを構築し、維持します。
- 当社における環境方針遂行のための具体的な目的・目標を 制定し、定期的に見直しを行い、環境管理システムの継続的な改善を図ります。
- 環境関連の法律、規制、協定または市、地域が受け入れ当社が同意するその他の要求事項を厳守し、環境汚染を予防します。
- 環境負荷低減のために次の項目に取り組みます。
 - ①地球環境に優しい技術を確立します。
 - ②省エネルギー（省電力）に努めます。
 - ③廃プラスチック等の減量及び再資源化を努めます。
- 社員、パート、アルバイト、派遣社員の環境に対する意識の向上を図るため、教育・啓蒙活動を行います。

環境方針の周知・公開

環境方針は、職場への掲示を行ったり、環境方針カードを社内全員に携帯させ認知させます。また、社外の方には、パンフレットを作成し、ご要望に応じて配布することで公開します。



新生化学工業株式会社

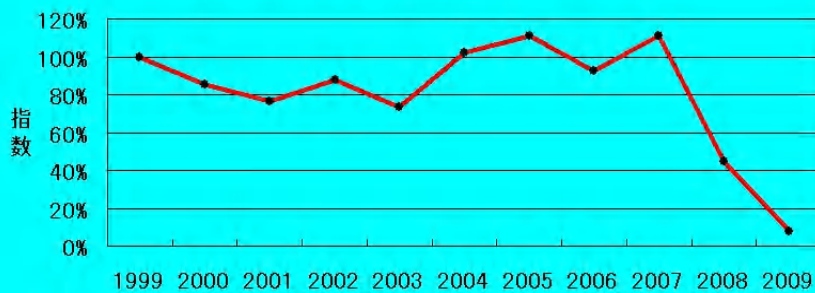
2006年2月28日 代表取締役 宮田 陽一

本社工場のCO₂排出量の推移



新生化学工業の場合、本社工場で生産に使用するエネルギーは電力で100%供給しており工場から排出されるCO₂のほぼ100%は電力の使用によるものです。省エネ型の成形機を積極的に導入しております。今後も継続的な監視を行います。(1999年を100とする)

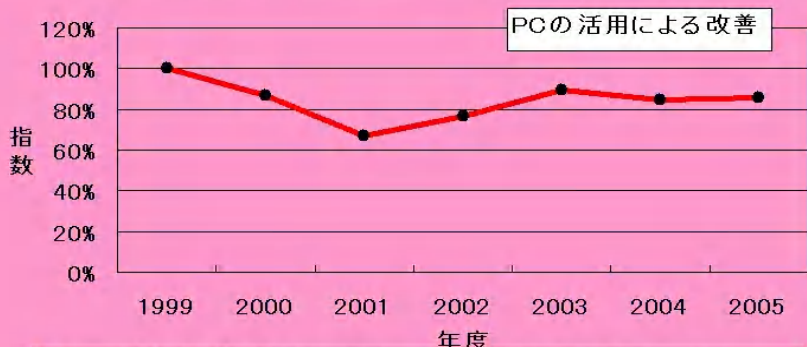
本社工場の廃プラスチック比率の推移
(廃プラスチック量/原料樹脂使用量)



2008年度より再分別を実施。埋め立ての減少による

工場から排出される廃プラスチックを2008年度からさらに細分化した分別を実施し、埋め立てになる廃棄物の削減につとめております。今後も継続的な監視を行います。(1999年を100とする)

本社の新規コピー紙使用量の推移



PCの活用による改善

2006年度から監視項目に変更し、データの更新は行いません。

裏紙使用により使用量の削減と、今後は電子メールの使用を進めています。

(1999年を100とする)
2004年度からカウントできなかった分をカウントするように変更しました。新規コピー用紙は、2006年度からは、監視項目とする

2009年7月 一斉清掃の様子：溝掃除等を実施



汚泥が少なかったため、消火栓の排水を利用して、清掃を実施しました。

火災避難訓練 2009年11月



金型工場 1F より出火 を想定。
 駐車場に避難し、工場前に再度、集合しました。
 消火栓の放水訓練も同時に実施しました。



環境一般教育 2010年1月



ビデオによる研修を行いました。
 エコ情報の発信、C o 2 の削減状況の報告を
 行いました。
 顧客からの環境情報を全員に周知しました。



清掃活動

1年に数回の工場周辺及び通学路等の清掃活動を実施しています

